

ПЕРЕДМОВА

Розглянуто сучасніший токарно-гвинторізний верстат з автоматичною коробкою швидкостей, яка дає змогу за допомогою галетного перемикача одержати дев'ять швидкостей обертання шпинделя в одному з трьох діапазонів, які вмикаються без зупинення шпинделя.

Замість токарно-револьверного верстата з горизонтальною віссю обертання револьверної головки розглянутий верстат з вертикальною віссю.

Токарний верстат з ЧПК замінений сучаснішим, у складі робототехнічного комплексу і з електродвигуном постійного струму у приводі головного руху.

Замість вертикально-свердлильного верстата розглянутий універсальний радіально-свердлильний верстат.

Горизонтально-фрезерний верстат замінений на верстат з більшими технологічними можливостями – широко-універсальним.

Наведено описання верстатів для: електрофізичних і електрохімічних методів оброблення деталей; нарізування прямозубчастих конічних коліс двома дисковими фрезами; нарізування конічних коліс з коловими зубцями; зубошевінгування зубчастих коліс. А також багатоцільові верстати для автоматизації дрібносерійного і серійного виробництва; вертикальні і горизонтальні алмазно-розточувальні верстати для фінішного оброблення отворів; вертикально-фрезерні безконсольні з хрестовим столом; автоматичні лінії різного призначення; різенакатні верстати; карусельно-фрезерні верстати для неперервного оброблення.